

## ゴルフボール

実 願 昭 38-97512  
出 願 日 昭 38. 12. 27  
考 案 者 出願人に同じ  
出 願 人 前田正泰  
玉野市築港2808  
代 理 人 弁理士 山本滝

## 図面の簡単な説明

第1図、第2図、第3図は本考案にかかわるゴルフボールの断面図、固形芯体の外形図および糸捲芯体の外形図である。第4図は成型法説明図、第5図は座つき突片を示す。

## 考案の詳細な説明

本考案にかかわるゴルフボールは直径 $d$ なる球形の芯体1と直径 $D$ なる中空球形の外皮3とよりなり、芯体1の周面より先端を外に向け放射状に突出した多数の高さ $h$  ( $D-d$ )なる柱状突片2……を外皮3内に埋没させるようにしたことを特徴とする。その成型法は芯体1の周面に多数の突片2をつけたものをゴルフボール金型4および5の中に入れ、孔6よりこれに外皮3の材料を注入するのである。芯体1は天然もしくは合成のゴムまたはプラスチックをもつて作られた弾性ある球状のいわゆる固形芯体またはゴム糸を捲いた糸捲芯体とし、突片2はゴム、プラスチックで円錐その他の形状につくる。

固形芯体の場合は第2図のごとく突片2が芯体

1と一体に成型されまたは第5図のごとく別の突片に座7を付しこれを芯体表面に接着する。

糸捲芯体の場合は第3図に示すごとく突片2……を芯捲工程の途中で糸の間に捲き込んで固着するかまたは糸捲工程の後にその座7によつて接着する。

本考案によれば第4図に示すごとく突片2……の先端は金型4および5の内面にあたり芯体1が金型の中心にあるよう支持する。よつて公知の鑄造方法のごとく金型5および6を閉鎖して後流動性の外皮3の材料は正しく中心に支えられた芯体1の周囲に充填され冷却硬化するのである。

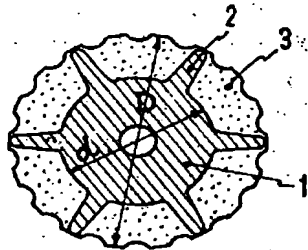
在来のゴルフボール成型法によれば予め外皮材料が金型の中に置かれ加熱加圧により外皮材料が軟化するにつれ芯体支持用隔片が漸次その中に埋没しつつ芯体1を金型の中心に位置させるのであるが、芯体と外皮の中心位置が工程途中常に一致安定するよう保証することは不可能である。これに対し本考案にかかわるゴルフボールは突片2群が工程中終始中心位置を確保して偏心の生ずるおそれがなく、しかも外皮と芯体の結合を強めてボールの性能を高めるに役立ち、その改良効果は重要である。

## 実用新案登録請求の範囲

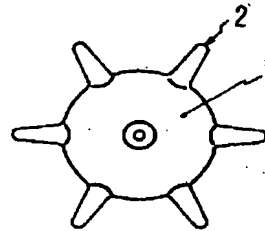
直径 $d$ なる球形の芯体1と直径 $D$ なる中空球形の外皮3とよりなり、芯体1の周面より先端を外に向け放射状に突出した多数の高さ $h$  ( $D-d$ )なる柱状突片2……を外皮3内に埋没させるようにしたことを特徴とするゴルフボール。



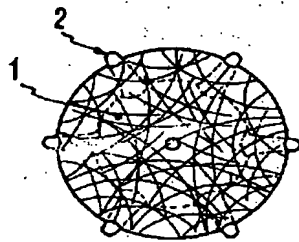
第 1 図



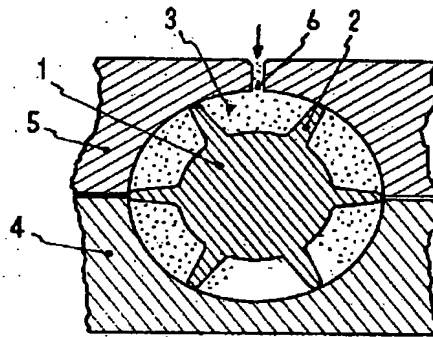
第 2 図



第 3 図



第 4 図



第 5 図



Partial translation of Publication  
Japanese Examined Utility Model Publication  
No. 40-3456(1965-3456)

■lines 7-12, right column, on page 1

According to the present invention, as shown in Fig. 4, the tips of projections 2 are in contact with the inner surfaces of the molds 4 and 5 in such a manner that the core 1 is held at the center of the molds. Therefore, as in the known casting method, after closing the molds 4 and 5, a fluid material for the cover 3 is injected around the core 1 that is accurately held at the center of the molds, and cured by cooling.